

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年6月2日 (02.06.2005)

PCT

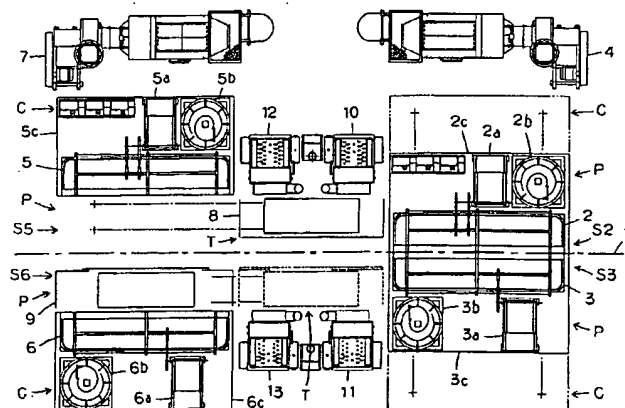
(10) 国際公開番号
WO 2005/049221 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B05B 15/12, 5/08 LTD.) [JP/JP]; 〒1030027 東京都中央区日本橋1丁目15番1号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/017156
- (22) 国際出願日: 2004年11月18日 (18.11.2004) (72) 発明者; および
- (25) 国際出願の言語: 日本語 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 熊田 光芳 (KUMATA, Mitsuyoshi) [JP/JP]; 〒1030027 東京都中央区日本橋1丁目15番1号 日本パーカライジング株式会社内 Tokyo (JP). 中村 哲 (NAKAMURA, Akira) [JP/JP]; 〒1030027 東京都中央区日本橋1丁目15番1号 日本パーカライジング株式会社内 Tokyo (JP).
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2003-390770
2003年11月20日 (20.11.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本パーカライジング株式会社 (NIHON PARKERIZING CO., (74) 代理人: 曾我 道照, 外 (SOGA, Michiteru et al.); 〒1000005 東京都千代田区丸の内三丁目1番1号 国際ビルディング 8階 曾我特許事務所 Tokyo (JP).

/続葉有/

(54) Title: POWDER COATING SYSTEM

(54) 発明の名称: 粉体塗装システム



(57) Abstract: A powder coating system, wherein first divided booths (2) and (3) are moved to coating positions (P) to form a coating booth and a coated article carried by a carrying device is coated in the coating booth. Second divided booths (5) and (6) are retracted to cleaning positions (C) and cleaning booths (8) and (9) are moved from retracted positions (T) to operating positions (S5) and (S6) to cover the openings of the divided booths (5) and (6), and then cleaning is performed in this state. After the cleaning is completed, the cleaning booths (8) and (9) are returned to the retracted positions (T), and the second divided booths (5) and (6) are moved to the coating positions (P) to form a second coating booth. After the coating by the first divided booths (2) and (3) is completed, the first divided booths (2) and (3) are retracted from the coating positions (P) to the cleaning positions (C), the cleaning booths (8) and (9) are moved from the retracted positions (T) to the operating positions (S2) and (S3), and the cleaning is performed to ready for a next color change.

(57) 要約: 第1の分割ブース2及び3を塗装位置Pに移動させて塗装ブースを形成し、この塗装ブース内で搬送装置により搬送される被塗物に塗装を行う。このとき、第2の分割ブース5及び6を清掃位置Cへ退避させると共にクリーニングブース8及び9を退避位置Tから作動位置S5及びS6へ移動させて分割ブース5及び6の開開口部を覆い、この状態で清掃を行う。清掃が終了すると、クリーニングブース

/続葉有/



(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

8及び9が退避位置Tに戻り、第2の分割ブース5及び6が塗装位置Pに移動して第2の塗装ブースを形成する。第1の分割ブース2及び3による塗装が終了すると、第1の分割ブース2及び3は塗装位置Pから清掃位置Cへと退避し、クリーニングブース8及び9が退避位置Tから作動位置S2及びS3へ移動して清掃が行われ、次の色替えに備える。